

Resultados de la calibración
(Calibration results)

Sentido: (Sense)	Compresión
Resolución: (Resolution)	0.1 kgf

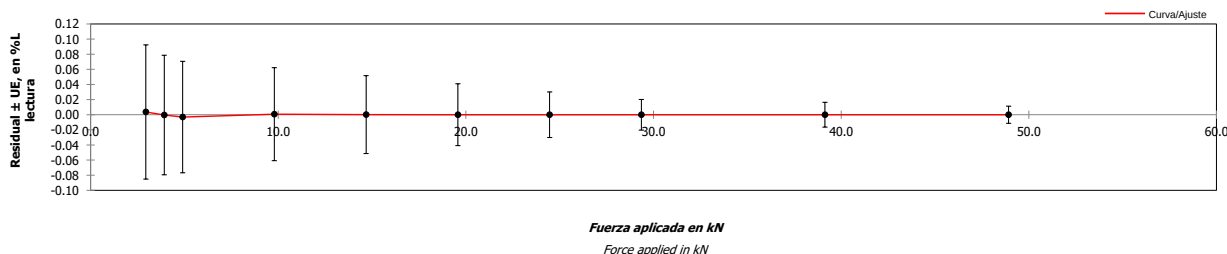
Equipo bajo calibración (IBC) (Equipment under calibration)		Fuerza aplicada (patrón) (Applied force (standard))							
Lectura en Indicador	Equivalencia en unidad de fuerza	1ª Serie 0° Ascenso (Ascent)	2ª Serie 0° Ascenso (Ascent)	3ª Serie 120° Ascenso (Ascent)	4ª Serie 120° Descenso (Descent)	5ª Serie 240° Ascenso (Ascent)	6ª Serie 240° Descenso (Descent)	Promedio (Average)	
kgf	kN	kN	kN	kN	kN	kN	kN	kN	kgf
300.0	2.942	2.947	2.947	2.948	2.944	2.948	2.943	2.948	300.562
400.0	3.923	3.925	3.925	3.926	3.921	3.926	3.921	3.926	400.304
500.0	4.903	4.903	4.903	4.905	4.898	4.904	4.898	4.904	500.048
1 000.0	9.807	9.793	9.793	9.795	9.783	9.793	9.785	9.794	998.671
1 500.0	14.710	14.683	14.683	14.685	14.671	14.683	14.673	14.684	1 497.317
2 000.0	19.613	19.572	19.573	19.575	19.559	19.573	19.563	19.574	1 995.956
2 500.0	24.517	24.462	24.464	24.465	24.450	24.464	24.456	24.464	2 494.600
3 000.0	29.420	29.352	29.354	29.355	29.341	29.354	29.352	29.354	2 993.261
4 000.0	39.227	39.134	39.136	39.137	39.129	39.136	39.145	39.136	3 990.713
5 000.0	49.033	48.918	48.921	48.923	48.923	48.922	48.922	48.921	4 988.531

IBC	Fuerza aplicada (patrón) (Applied force (standard))	Error de Reproducibilidad (Reproducibility error)	Error de repetibilidad (Repeatability error)	Error residual ¹ (Residual error)	Error de reversibilidad (Reversibility error)	Error relativo de exactitud (Relative accuracy error)	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)
kgf	kN	"b"	"b'"	% L	"v"	"q"	% L
300.0	2.948	0.024	0.005	3.6E-03	0.147	-0.187	8.9E-02
400.0	3.926	0.024	0.005	-4.2E-04	0.131	-0.076	7.9E-02
500.0	4.904	0.025	0.004	-3.1E-03	0.122	-0.010	7.4E-02
1 000.0	9.794	0.023	0.001	6.5E-04	0.100	0.133	6.1E-02
1 500.0	14.684	0.019	0.003	1.2E-04	0.084	0.179	5.1E-02
2 000.0	19.574	0.015	0.005	-6.7E-06	0.066	0.203	4.1E-02
2 500.0	24.464	0.012	0.006	-6.4E-05	0.046	0.216	3.0E-02
3 000.0	29.354	0.010	0.006	-4.5E-05	0.027	0.225	2.0E-02
4 000.0	39.136	0.008	0.005	3.9E-05	0.022	0.233	1.6E-02
5 000.0	48.921	0.009	0.006	-7.5E-06	0.000	0.230	1.1E-02

Error de cero (fo): (Zero error)	0.0E+00 % L
--	-------------

Gráfica de residuo de la ecuación de mejor ajuste e incertidumbre Vs Fuerza aplicada (Compresión)

(Residual graph of the best fit and uncertainty equation Vs Applied force (Compression))



Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.
En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente.
"Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".

(Laboratory accredited by ema with accreditation number F-43 as of 2010-04-21.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid.
"General requirements for the competence of testing and calibration laboratories")

"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimiento de los estándares"



Resultados de la calibración
(Calibration results)

Ecuaciones de mejor ajuste para el equipo bajo calibración.
(Equations of best fit for the equipment under calibration)

* Ecuación de mejor ajuste para obtener la fuerza en función de la lectura observada.
(Equation of best fit to obtain the force based on the observed reading)

$$F_i(L_i) = A + B(L_i) + C(L_i)^2 + D(L_i)^3 + E(L_i)^4$$

Coefficientes para $F_i = f(L_i)$ (Coefficients for $F_i = f(L_i)$)	A	B	C	D	E	Tipo de ecuación (Equation type)
Compresión (Compression)	1.356 526 78E-02	9.780 133 20E-03	9.055 195 52E-11	-1.376 171 52E-13	3.436 820 76E-17	Cuártica
--	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---

Donde:
(Where)

Fi = es la fuerza pronóstica de la ecuación de mejor ajuste que se aplica al equipo bajo prueba en: kN
(is the prognostic force of the best fit equation that is applied to the equipment under test in: kN)

Li = es la lectura observada en el indicador del equipo a prueba, bajo una fuerza aplicada y se obtiene como:
(it is the reading observed in the indicator of the equipment under test, under an applied force and is obtained as)

Li = (lectura bajo una fuerza aplicada - Lectura de cero, sin una fuerza aplicada)
(reading under an applied force - zero reading, without an applied force)

* Ecuación de mejor ajuste para obtener la lectura en función de la fuerza que se requiera aplicar.
(Equation of best fit to obtain the reading according to the force that is required to apply)

$$L_i(F_i) = a + b(F_i) + c(F_i)^2 + d(F_i)^3 + e(F_i)^4$$

Coefficientes para $L_i = f(F_i)$	a	b	c	d	e	Tipo de ecuación (Equation type)
Compresión (Compression)	-1.386 989 80E+00	1.022 480 85E+02	-9.587 070 61E-05	1.499 826 05E-05	-3.832 199 82E-07	Cuártica
--	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---

Donde:
(Where)

Fi = es la fuerza aplicada, en: kN
(is the force applied in: kN)

Li = es la lectura que deberá observarse en el indicador para obtener la fuerza F_i deseada.
(this is the reading that must be observed in the indicator to obtain the desired F_i force)

* Factores de equivalencia entre unidades
(Equivalence factors between units)

	N	kN	kgf	lbf	dina
1 N	1	0.001	0.101972	0.224809	1.00E+05
1 kN	1000	1	101.97162	224.80894	1.00E+08
1 kgf	9.80665	9.80665E-03	1	2.20462	9.80665E+05
1 lbf	4.44822	4.44822E-03	0.453592	1	4.44822E+05
1 dina	1.00E-05	1.00E-08	1.01972E-06	2.24809E-06	1

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.
En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente.
"Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".

(Laboratory accredited by ema with accreditation number F-43 as of 2010-04-21.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid.
"General requirements for the competence of testing and calibration laboratories")

"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimiento de los estándares"



Observaciones generales
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de recalibración del equipo. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento depende de las características propias del equipo, de las condiciones de operación y de las buenas prácticas de uso y cuidado.
(It is the responsibility of the user to set the recalibration date of his/her equipment. The time and validity of the results reported in this document depends on the characteristics of the equipment, the operating conditions and good use and care practices)
- El uso de los resultados de la calibración queda a consideración del usuario.
(The use of calibration results is the responsibility of the user)
- Los resultados y niveles de incertidumbres declarados en este certificado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and uncertainty levels declared in this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described in sheet 1)
- Los resultados que se presentan en este certificado tienen trazabilidad a patrones nacionales.
(The results presented in this certificate have traceability to national standards)
- La incertidumbre expandida se expresa con un factor de cobertura de $k=2$, que asegura un nivel de confianza de al menos 95 % aproximadamente.
(The expanded uncertainty is expressed by a coverage factor of $k=2$, which assures the confidence level of less than about 95 %)
- La incertidumbre de medida fue estimada según la NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de la incertidumbre en las mediciones".
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guide for the expression of uncertainty in the measurements")
- Las barras de error mostradas en el gráfico, representan la incertidumbre de medida ($U_{k=2}$) de cada punto de calibración.
(The error bars shown in the graph represent the measurement uncertainty ($U_{k=2}$) of each calibration point)

Descripción del método:
(Description of method)

- La lectura promedio para cada punto calibrado se obtiene promediando las series 1, 3 y 5.
(The average reading for each calibrated point is obtained by averaging series 1, 3 and 5)
- El error relativo de exactitud se obtiene de la diferencia entre el valor de la lectura del IBC y la fuerza aplicada, entre la fuerza aplicada, multiplicado por 100.
(The relative accuracy error is obtained from the difference between the IBC reading value and the applied force, between the applied force multiplied by 100)
- El método de medición es la medición directa de los transductores de fuerza o apilamiento de masas, colocados en serie con el IBC.
(The measurement method is the direct measurement of force transducers or mass stacking, placed in series with the IBC)
- El instrumento bajo calibración es instalado junto con el patrón de fuerza al menos 2 h para su ambientación antes del inicio de la toma de datos para la calibración. Se realizan pruebas preliminares de funcionamiento al equipo por calibrar. Se aplican tres fuerzas al 100% del intervalo de medición (precargas) para la estabilización y acomodamiento de la estructura interna del elemento elástico del sensor. Una vez hecho lo anterior se aplican fuerzas en el sentido de la calibración (tracción y/o compresión) dividiendo el intervalo de medición en diez puntos equidistantes distribuidos dentro del intervalo de medición. Cada paso de carga del intervalo de medición es medido dos veces en una misma posición de montaje de referencia (0°) y dos veces más en forma creciente y decreciente en las siguientes posiciones (120° y 240°). Al finalizar cada serie cuando se descarga la fuerza se toma la lectura a los 30 s para el cálculo de error relativo de cero.
(The instrument under calibration is installed together with the force standard for at least 2 h for its setting before the start of data collection for calibration. Preliminary tests are performed on the equipment to be calibrated. Three forces are applied at 100% of the measurement range (preloads) for stabilization and accommodation of the internal structure of the elastic sensor element. Once this has been done, forces are applied in the direction of calibration (tension and / or compression) dividing the measurement interval into ten equidistant points distributed within the measurement interval. Each loading step of the measurement interval is measured twice in the same reference mounting position (0°) and twice more in increasing and decreasing order in the following positions (120° and 240°). At the end of each series when the force is discharged, the reading is taken after 30 s for the calculation of relative error of zero)
- El error residual es debido al uso de la ecuación de mejor ajuste.
(The residual error is due to the use of the best-fit equation)
- Norma de Referencia: NMX-CH-376-IMNC-2008 / ISO 376:2004
(Reference Standard: NMX-CH-376-IMNC-2008 / ISO 376:2004)
- Para equipos con escala analógica, la resolución se obtuvo determinando la relación existente entre el ancho de la aguja y la distancia centro a centro entre dos marcas adyacentes de la graduación de la escala.
(For equipment with an analog scale, the resolution was obtained by determining the relationship between the width of the pointer and the center-to-center distance between two adjacent marks on the scale graduation)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.
En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente.
"Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".

(Laboratory accredited by ema with accreditation number F-43 as of 2010-04-21.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid.
"General requirements for the competence of testing and calibration laboratories")

"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimiento de los estándares"

FIN DE DOCUMENTO.

